108644M

Japanese Patent Appln. Disclosure No. 49-101476 - Sept. 25, 1974 Application No. 47-120451 - November 30, 1972

Applicants: Kubota Tekko K.K. and one other

Title: Powder coating gun

Claim:

Powder coating gun characterized in that externally of a powder outlet 9 at the extreme end of a barrel 1 in a powder coating gun is rotatably provided a rotary board concentric with said powder outlet, and blades 13 rotated upon receipt of an air flow flown out of the barrel are provided on said rotary board to radially blow the powder flown out of said powder outlet.

Brief Description of Drawings

The drawings show embodiments of the present invention. Fig. 1 is a longitudinal sectional side view of main parts; Fig. 2 is a sectional view taken on line A-A of Fig. 1; Fig. 3 is a sectional view taken on line B-B of Fig. 1; and Fig. 4 is a front view showing a modification of a rotary board.

1 ... barrel, 2 ... air passage, 3 ... inner tube, 4 .. outer tube, 5 ... clasp, 8 ... shaft, 9 ... powder outlet, 12 ... rotary board, 13 ... blade, 14 ... jet port.



願 **年11月30**日

特許庁長官股 - 1. 発明の名称 粉体強装用がン

2. 発 Шŝ Z.

> 住 所 兵庫県宝禄市桜ケ丘 20 番 8 号 昃 Œ (ほか2名)

3. 特許出願人

住 所 大阪府大阪市设通区船出町 2丁目 22 番地 (105) 久保田鉄工株式会社(ほか1名) 代聚岩

4. ft 理

> 住 所 〒550 大阪府大阪市西区阿波座南通1丁目71番地 アマノビル 雑話 大坂 08 (532) 40 25 (代)

氏 名(6808) 弁理士 森

5. 添付省類の目録

(1) 明 ŧF.

(4) 断 本 助 士 (6) 出现者主義求書

発明の名称、 粉体強装用ガン

2. 特許請求の範囲

粉体验装用ガンにおけるパレル先端の粉体流出 口外側に、この粉体流出口と同心に回転盤を回転 可能に設け、との回転盤にはパレルより流出する 空気流を受けて回転するための羽根を設けて、前 配粉体液出口より流出する粉体を放射状化収率出 **すよりに楔成したことを特徴とする粉体厳委用ガ** ン.

3. 発明の詳細な説明

本発明は粉体塗装用カンに関するものである。 粉体塗装用ガンは、圧力空気によって送られて くる厳鈍用粉体をバレル先端から被強装面に喫機 ナるもので、円筋体の内面を塗装する場合にはと の円筋体内を軸方向に移動させながら塗装用粉体 を放射状に噴霧している。従来、とのような円筒 体内の放装に際しては満温無く塗装するために、 円筒体又は粉体塗装用ガンそのものを円筒体軸心 公開特許公報

49 - 101476 -①特開昭

昭49.(1974)9.25 (43)公開日

47 - 120451 20特願昭

昭47.(1972)//.30 ②出願日 有

審查請求

(全3頁)

庁内整理番号

50日本分類

6613 37 6420 34 24(DE31 64 FI

を中心として動力により回転させている結果、形 状が大きくまた振動大であり先がふれる欠点があ

本発明は円角体や粉体塗装用カンを回転させる 必要がなくそれでいて極めて簡単な構成により円 節体内面を瀕運無く査装し得るような粉体資装用 ガンを提供せんとするものである。

次に、本発明の実施例を卸1図~第3回にもと づいて設明する。(I)はパレルであって、向心でか つ両者間で軸方向の空気通路(2)を形成すべく嵌合 された内筒(3)と外筒(1)とを備えている。内筒(3)の 先端には口金(5)が着脱自在に嵌め込まれかつ外筒 (d)の先端に保着された袋ナット(b)により内筒先端 に押し付けられている。 口金(6) にはその内部中央 化十字状の支え板(1)を介して軸(8)が固定され、と の軸(8)はその一端が粉体流出口(9)の外側に央出す るものとして、この軸(8)の突出部にパレル先端と の間に原間(40をあけてかつ軸受(41)を介して回転盤 23が回転自在に取付けられている。との回転盤(23 の粉体洗出口(8)側の面はには放射状に羽根はが設

特別 昭49— 101476 (2) 羽根03は 例えば 被強 装面 の 無機に 従って 粉 体 を 前

けられている。前記口金(6) には更に空気通路(2) からの圧力空気が口金(6) 内に洗入してとの口金(6) 内を粉体洗出口(9) に向ってらせん状に洗れるための複数個の噴出孔(4) が設けられ、とのようにして洗れる空気流により回転盤似を回転させるように構成している。

以上説明した粉体強装用ガンにおいて、内筒(3) より圧力空気によって供給される強装用粉体は、 空気通路(2)の圧力空気が口金(6)内に流入すると共 にとの口金内をらせん状に流れて回転数値を回転 させることによりすなわち回転盤値を回転させて 放射状に流出していくことにより、粉体流出口(6) から隙間(10)を通って放射状にかつ周方向の運動を 伴った状態で噴霧されることになる。

一方、回転盤02の羽根03を無4図のように周方向に彎曲させかつ回転盤02の面03を無1図のように傾斜させば、回転盤02は前述の如きらせん状の空気流を必要とせずに、内筒(3)内を直進する粉体供給用の圧力空気をもって回転させることができるので、構造を簡略化することができる。更に、

鉄斯側面図、無2図は無1図のA-A線断面図、 無3図は無1図のB-B線断面図、無4図は回転 盤の変形例を示す正面図である。 (1) …パレル、(2) …空気通路、(3) …内 簡、(4) …外

方叉は枝方にも吹襲できるような形状と すること

もできる。との場合、回転盤02の大きさも任意に

変更すればよい。しかして、前述のようにらせん

状の空気流を供給するようにすれば、空気通路(2)

が内筒(3)の外側に形成されるので、次に示すよう

な利点がある。すなわち、予熱されている円舶体

内面に静電粉体強裝を行なり場合、バレルが設円

簡体内に挿入されるために加熱される。パレルが

加熱されると、内部を通る粉体が溶けてパレル内

面や粉体を放射状に拡散するための抵散具などに

付着し、流路が狭くなって詰まりの原因となる。

ところが前述のように空気通路(2)を設ければ、バ

レルを冷却することができるので、前述の原因を

除去し得るという利点がある。更に、回転盤を覚

による最細な凸部凹部が生じたり、粉体が附着する と電極エッジよりの放電による電気力線の分布が

均一に保てなくなりがちである。すなわち、粉体

歯料粒子の運動は電板と被強装物との間に生じた

極とする場合、回転盤円周部パエッジは線動中損傷 /半離/

的、(6)…口金、(8)…軸、(9)…粉体洗出口、(2)…回 転盖、(3)…羽根、(4)…噴出孔

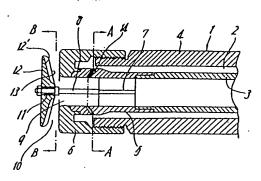
代理人 杂 本 義 弘

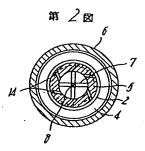
電気力級にそって行なわれようとするから、電気力級が均一でないと粉体強料粒子の放射強強が不 均一になるが、本発明に於ては回転盤が回転する ことにより電極も回転するので回転盤を電極とする構造をとってもこのような欠点はない。

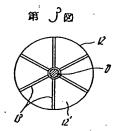
4. 図面の簡単な説明.

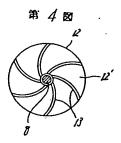
図面は本発明の実施例を示し、無1図は要部の

第 / 🛭









即起以外の発明者、持許出祖人

プログラン タックマモトナコウ 東京都千代田区岩本町 2丁目2番1号